LIGAÇÕES SOLDADAS EM ESTRUTURA METÁLICA

NORMA:

ABNT NBR 8800:2008: Projeto de estruturas de aço e de estruturas mistas de aço e concreto de edifícios. Artículo 6: Condições específicas para o dimensionamento de ligações metálicas.

MATERIAIS:

- Perfis (Material base): A-36 250Mpa.
- Material de adição (soldas): Eletrodos da série E60XX. Para os materiais utilizados e o procedimento de solda SMAW (Arco elétrico com eletrodo revestido), cumprem-se as condições de compatibilidade entre materiais exigidas pelo item 6.2.4 ABNT NBR 8800:2008.

DEFINIÇÕES PARA SOLDAS EM ÂNGULO:

- Garganta efetiva: é igual à menor distância medida desde a raiz à face plana teórica da solda (item 6.2.2.2 b) ABNT NBR 8800:2008).
- Lado do cordão: é o menor dos dois lados situados nas faces de fusão do maior triângulo que pode ser inscrito na seção da solda (item 6.2.2.2 b) ABNT NBR 8800:2008).
- Raiz da solda: é a interseção das faces de fusão (item 6.2.2.2 b) ABNT NBR 8800:2008).
- Comprimento efetivo do cordão de solda: é igual ao comprimento total da solda com dimensões uniformes, incluídos os retornos (item 6.2.2.2 c) ABNT NBR 8800:2008).

DISPOSIÇÕES CONSTRUTIVAS:

1) As prescrições consideradas neste projeto aplicam-se a ligações soldadas nas quais:

- Os aços das peças a unir têm um limite elástico não superior a 100 ksi [690 MPa] (item 1.2 (1) AWS D1.1/D1.1M:2002).
- As espessuras das peças a unir são pelo menos de 1/8 in [3mm] (item 1.2 (2) AWS D1.1/D1.1M:2002).
- As peças soldadas não são de seção tubular.

2) Em soldas de topo de penetração total ou parcial verifica-se que:

- O comprimento efetivo das soldas de penetração total ou parcial é igual ao seu comprimento total, o qual é igual ao comprimento da parte unida (item 6.2.2.1 b) ABNT NBR 8800:2008).
- Em soldas de penetração total, a garganta efetiva é igual à menor espessura das peças unidas (item 6.2.2.1 a) ABNT NBR 8800:2008).
- Em soldas de penetração parcial, a espessura mínima da garganta efetiva cumpre os valores da seguinte tabela:

Tabela 9 ABNT NBR 8800:2008	
Menor espessura das peças a unir (mm)	Espessura mínima de garganta efetiva (mm)
Menor que ou igual a 6.35	3
Menor que ou igual a 12.5	5
Menor que ou igual a 19	6
Menor que ou igual a 37.5	8
Menor que ou igual a 57	10
Menor que ou igual a 152	13
Maior que 152	16

- A espessura de garganta efetiva das soldas de penetração parcial determina-se segundo a tabela 5 ABNT NBR 8800:2008.

3) Em soldas em ângulo verifica-se que:

- O tamanho mínimo do lado de uma solda de ângulo cumpre os valores da seguinte tabela:

Tabela 10 ABNT NBR 8800:2008	
Menor espessura das peças a unir (mm)	Tamanho mínimo do lado de uma solda em ângulo[1] (mm)
Menor que ou igual a 6.35	3
Menor que ou igual a 12.5	5
Menor que ou igual a 19	6
Maior que 19	8
[1]Executado em uma só passada	

- O tamanho máximo do lado de uma solda em ângulo ao longo das bordas de peças soldadas cumpre o especificado no item 6.2.6.2.2 ABNT NBR 8800:2008, o qual exige que:
  - ao longo das bordas de material com espessura inferior a 6.35 mm, seja menor ou igual à espessura do material.
  - ao longo das bordas de material com espessura igual ou superior 6.35 mm, seja menor ou igual à espessura do material menos 1.5 mm.
- O comprimento efetivo de um cordão de solda em ângulo cumpre que é maior que ou igual a 4 vezes o tamanho do seu lado, ou que o lado não se considera maior que o 25 % do comprimento efetivo da solda. Além disso, o comprimento efetivo de uma solda em ângulo exposta a qualquer solicitação de cálculo não é inferior a 40 mm (item 6.2.6.2.3 ABNT NBR 8800:2008).

4) No detalhe das soldas indica-se o comprimento efetivo do cordão (comprimento sobre o qual o cordão tem o seu tamanho completo). Para alcançar tal comprimento, pode ser necessário prolongar o cordão rodeando os cantos, com o mesmo tamanho de cordão.

5) As soldas de ângulo de ligações em 'T' com ângulos menores que 30° não se consideram como efetivas para a transmissão das cargas aplicadas (item 2.3.3.4 AWS D1.1/D1.1M:2002).

6) Nos processos de fabricação e montagem deverão ser cumpridos os requisitos indicados no capítulo 5 de AWS D1.1/D1.1M:2002. No que diz respeito à preparação do metal base, exige-se que as superfícies sobre as quais se depositará o metal de adição devem ser suaves, uniformes, e livres de fissuras e outras descontinuidades que afetariam a qualidade ou resistência da solda. As superfícies a soldar, e as superfícies adjacentes a uma solda, deverão estar também livres de lâminas, escamas, óxido solto ou aderido, escória, ferrugem, humidade, óleo, gordura e outros materiais estranhos que impeçam uma solda apropriada ou produzam emissões prejudiciais.

VERIFICAÇÕES:

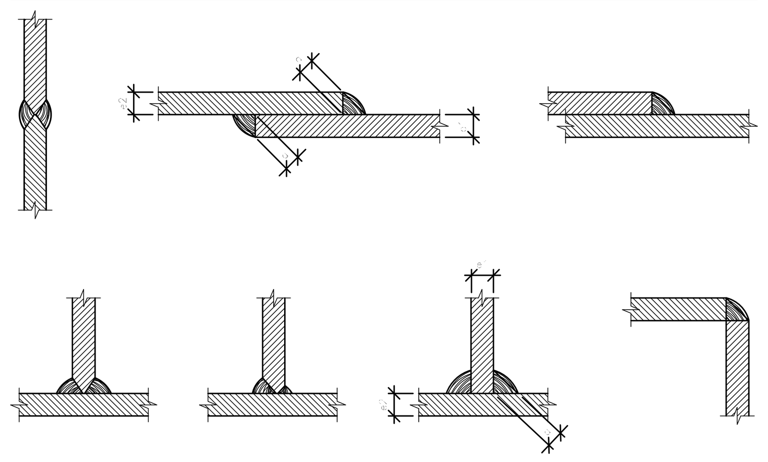
- A resistência de cálculo dos cordões de solda determina-se de acordo com o item 6.2.5 ABNT NBR 8800:2008.
- O método utilizado para a verificação da resistência dos cordões de solda é aquele em que as tensões calculadas nos cordões (resultante vetorial), consideram-se como tensões de corte aplicadas sobre a área efetiva (item 2.5.4.1 AWS D1.1/D1.1M:2002).
- A área efetiva de um cordão de solda é igual ao produto do comprimento efetivo do cordão pela espessura de garganta efetiva (itens 6.2.2.1 a) e 6.2.2.2 a) ABNT NBR 8800:2008).
- Na verificação da resistência dos cordões de solda considerou-se uma solicitação mínima de cálculo de 45kN (item 6.1.5.2 ABNT NBR 8800:2008).

Soldas				
Classe de resistência	Execução	Tipo	Lado (mm)	Comprimento de cordões (mm)
E60XX	Em oficina	De filete	3	88812
			5	82963
			6	149180
			10	15510
	No local de montagem	De filete	3	50413
			5	71143

Chapas				
Material	Tipo	Quantidade	Dimensões (mm)	Peso (kg)
A-36 250Mpa	Enrijecedores	120	180x79x8	108.06
		60	183x79x11	75.65
		60	186x79x11	76.53
	Chapas	17	185x420x11	114.06
			Total	374.31

Relação de ligações		
Tipo	Quantidade	Nós da estrutura Estrutura 1
1	17	N35, N38, N41, N44, N47, N50, N53, N56, N59, N62, N65, N68, N71, N74, N77, N80 e N83
2	15	N39, N42, N45, N48, N51, N54, N57, N60, N63, N66, N69, N72, N75, N78 e N81
3	15	N40, N43, N46, N49, N52, N55, N58, N61, N64, N67, N70, N73, N76, N79 e N82

Alternativas de soldas.



Os cordões de solda serão contínuos e de penetração completa

e1 > e2 : a ≥ 1/2 e1

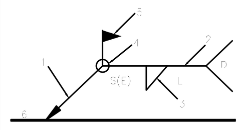
e2 > e1 : a ≥ 1/2 e2

REFERÊNCIAS E SIMBOLOGIA

Para a representação dos símbolos de soldas consideram-se as indicações da norma ANSI/AWS A2.4-98 'STANDARD SYMBOLS FOR WELDING, BRAZING, AND NONDESTRUCTIVE EXAMINATION'.

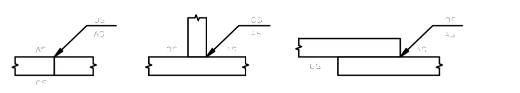
MÉTODO DE REPRESENTAÇÃO DE SOLDAS

Conforme a figura 2 de ANSI/AWS A2.4-98 e os tipos de soldas utilizados neste projeto, desenvolve-se o seguinte esquema de representação de uma solda:



Referências:
1: seta (ligação entre 2 e 6)
2: linha de referência
3: símbolo de solda
4: símbolo solda perimetral.
5: símbolo de solda no local de montagem.
6: linha do desenho que identifica a ligação proposta.
S: profundidade do bisel. Em soldas em ângulo, é o lado do cordão de solda.
(E): tamanho do cordão em soldas de topo.
L: comprimento efetivo do cordão de solda
D: dado suplementar. Em geral, a série de eletrodo a utilizar e o processo pré-qualificado de solda.

A informação relacionada com o lado da ligação soldada à qual aponta a seta, coloca-se por baixo da linha de referência, enquanto que para o lado oposto, indica-se acima da linha de referência:



Onde:

OS(Other Side): é o outro lado da seta

AS(Arrow Side): é o lado da seta

Referência 3

Designação	Ilustração	Símbolo
Solda de filete		
Solda de topo em 'V' simples (com chanfro)		
Solda de topo em bisel simples		
Solda de topo em bisel duplo		
Solda de topo em bisel simples com chanfro de raiz larga		
Solda combinada de topo em bisel simples e em ângulo		
Solda de topo em bisel simples com lado curvo		

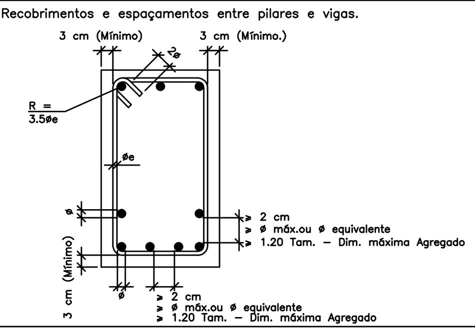
REVISÃO N.° :	DATA :	AUTOR :	ANOTAÇÕES :

TABELA DE CONCRETO	
ESTACAS	30 MPA
FUNDAÇÃO	30 MPA
PILARES	30 MPA
VIGAS	30 MPA
LAJES	

LEGENDA PILARES

PILAR QUE NASCE — PILAR QUE MORRE — PILAR QUE CONTINUA

Recobrimentos e espaçamentos entre pilares e vigas.



NOTAS: A EXECUÇÃO DAS ESTRUTURAS DEVERÃO SEGUIR NBR 14931:2003

- CONFERIR TRAÇO DO CONCRETO
- NÃO TIRAR MEDIDAS EM ESCALA
- NÃO CONCRETAR SEM VISTORIA DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
- PREVER FUROS E PASSAGENS EM LAJES E VIGAS
- CONSULTAR PROJETO DE HIDRÁULICA E ELÉTRICA
- CONSULTAR PROJETO DE ARQUITETURA P/ COTAS E CURVAS
- CONFERIR MEDIDAS NA OBRA (CURVAS E CHANFROS)
- QUALQUER MODIFICAÇÃO DEVE SER AUTORIZADA POR ESCRITO
- CUIDADO ESPECIAL COM OS COBRIMENTOS
- USAR ESPAÇADORES DE PLÁTICOS OU CONCRETO
- SOLICITAR CORPOS DE PROVA ADICIONAIS N° >3
- RELAÇÃO ÁGUA/CIMENTO EM MASSA = MENOR OU IGUAL À 0,55

AMPLITUDE ENGENHARIA E CONSTRUÇÕES EIRELI
RUA FRANCISCO DE SOUZA, 31, BAIRRO BELA VISTA, CEP 13.460-000 - NOVA ODESSA - SP
contato@amplitudeeng.com.br

FOLHA : 12/14

TÍTULO: PROJETO ESTRUTURAL - ESTRUTURA METÁLICA

RESP. TÉCNICO: JOCIMAR JOAQUIM PEREIRA CREA: 5061159276

OBRA : IMPLANTAÇÃO DE PROESSO DE FABRICAÇÃO DE COMPOSTO ORGÂNICO A PARTIR DO LODO DE ESGOTO GERADO PELA ETE QUILOMBO

PROPRIETÁRIO: CODEN - COMPANHIA DE DESENVOLVIMENTO DE NOVA ODESSA

ENDEREÇO: MUNICIPIO DE NOVA ODESSA - SP

ESCALA: INDICADA ART: 28027230171941764 DATA: 15/05/2017

FORMATO A1 - INTERNO: 790 x 574 mm.
EXTERNO: 840 x 594 mm.